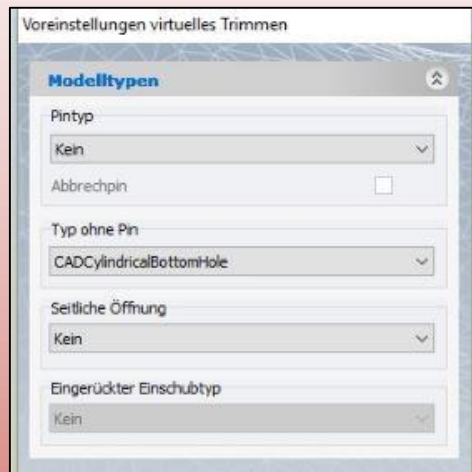


Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung

Bitte verwenden Sie folgende Einstellungen:



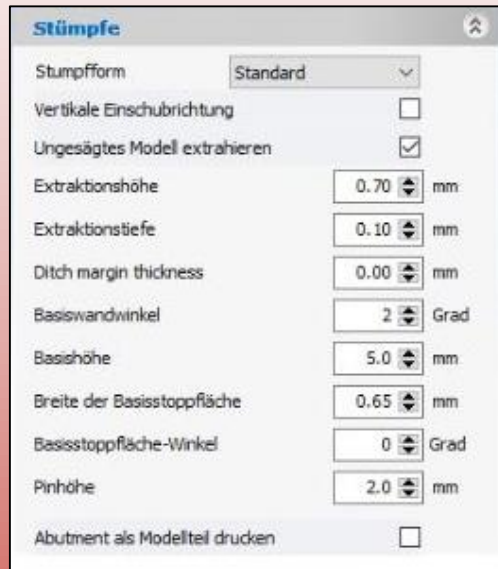
Modelltypen

Pintyp:	Kein
Typ ohne Pin:	CADCylindricalBottomHole
Seitliche Öffnung:	Kein
Eingerückter Einschub:	Kein

Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung



Stumpfgestaltung



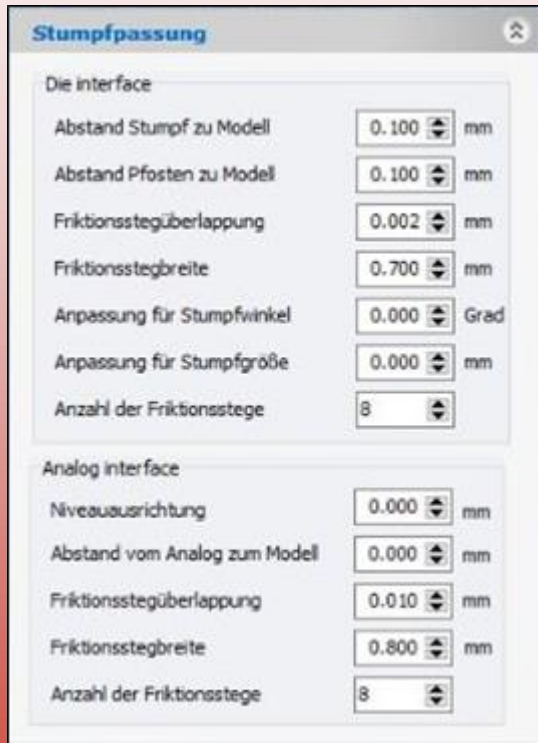
Stümpfe

Stumpfform	Standard
Vertikale Einschubrichtung:	deaktiviert
Ungesägtes Model extrahieren:	aktiviert
Extraktionshöhe:	0,70 mm
Extraktionstiefe:	0,10 mm
Ditch margin thickness:	0,00 mm
Basiswinkel:	2 Grad
Basishöhe:	5,0 mm
Breite der Basisstoppfläche:	0,65 mm
Basisstoppfläche-Winkel:	0 Grad
Pinhöhe:	2,0 mm
Abutment als Modelteil:	deaktiviert

Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung



Stumpfgestaltung



	SHERAprint model plus		SHERAprint model UV
	Grey	Sand	smoky white
Die Interface			
Abstand Stumpf zu Modell:	0,100 mm	0,100 mm	0,100 mm
Abstand Pfosten zu Modell:	0,100 mm	0,100 mm	0,100 mm
Friktionsstegüberlagerung:	0,002 mm	0,002 mm	0,002 mm
Friktionsbreite:	0,700 mm	0,700 mm	0,700 mm
Anpassung für Stumpfwinkel:	0,000 Grad	0,000 Grad	0,000 Grad
Anpassung für Stumpfgröße:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Anzahl der Friktionsstege:	8	8	8
Analog Interface			
Niveaueusrichtung:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Abstand vom Analog zum Modell:	0,000 mm	0,000 mm	0,000 mm
Friktionsüberlappung:	0,010 mm	0,010 mm	0,010 mm
Friktionsstegbreite:	0,800 mm	0,800 mm	0,800 mm
Anzahl der Friktionsstege:	8	8	8

Designparameter 3Shape für Druckdienstleistung



Modellherstellungsprozess

The screenshot shows the 'Modellherstellungsprozess' (Model Manufacturing Process) settings dialog box. It is organized into several sections:

- Aushöhlend** (Hollowing):
 - Flächenstärke (Surface thickness): 1.80 mm
 - Variable Stärke verwenden (Use variable thickness):
 - Größe der unteren Ablauföffnung (Bottom outlet size): 0.00 mm
 - Stümpfe aushöhlen (Hollow out stubs):
- Seitliche Ablauföffnungen** (Side outlet openings):
 - Typ (Type): Kein (None)
 - Zentrumhöhe (Center height): 3.0 mm
 - Abstand (Distance): 10.0 mm
- Fräserradiuskorrektur** (Milling radius correction):
 - Fräserradiuskorrektur verwenden (Use milling radius correction):
 - Fräserradius (Milling radius): 0.50 mm
- Mindesthöhe der Modellbasis** (Minimum model base height): 3.00 mm
- Allgemeiner Abstand** (General clearance): 0.10 mm
- Abstand Konstruktion-Modell** (Construction-model clearance): 0.100 mm

Aushöhlend

Flächenstärke

1,80 mm

Variable Stärke verwenden:

aktivieren

Größe d. u. Ablauföffnung:

0,00 mm

Stümpfe aushöhlen:

deaktivieren

Seitliche Ablauföffnungen

Typ:

Kein

Fräserradiuskorrektur

Fräserradiuskorrektur verwenden:

deaktivieren

Mindesthöhe der Modellbasis:

3,00 mm

Allgemeiner Abstand:

0,10 mm

Abstand Konstruktion-Modell:

0,100 mm